

## Recubrimientos Electrostáticos en Polvo



**DESCRIPCION: POLIESTER BEIGE LISO BRILLANTE**

**CODIGO: PC1160**

**Clasificación: POLIESTER**

### Características Generales:

Pinturas de uso general formuladas en una amplia variedad de colores con resinas tipo poliéster, libres de TGIC, aptas para uso decorativo y funcional en ambientes interiores y exteriores. Están diseñadas para la aplicación por medio de pistolas electrostáticas con sistema de carga tipo corona.

Poseen buena resistencia mecánica, elevadas propiedades de retención de color, alta resistencia a condiciones de intemperie y una excelente adherencia sobre superficies metálicas permitiendo el maquinado posterior de las piezas recubiertas.

### Pretratamiento del Substrato

Los materiales a pintar deben estar libres de agentes contaminantes como grasas, polvo y cualquier elemento que afecte las propiedades del recubrimiento. Para pretratar la superficie, sobre aluminio, cromatizado según DIN 50939. Sobre acero galvanizado con 20µm, cromatizado especialmente.

### Propiedades del Polvo:

Tamaño de partícula promedio:

### Especificación

35 - 40 micras

### Norma

Peso Específico:

1.5 - 1.8 g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792 ISO 2811

Retención en malla 200:

<= 5%

Tiempo de vida útil del material

Mínimo 18 Meses

Hoja de Seguridad:

FDS-PC1160

### Condiciones de Aplicación:

Substrato: Metálicos Ferrosos y No Ferrosos

Método de aplicación: Corona

Voltaje: 60 - 70 kV

Espesor: 60 - 70 micras

Rendimiento Teórico: 8 - 9 M<sup>2</sup> / Kg

### Condiciones Temperatura de Curado

15 minutos a 160°C (Temperatura del Metal)

### Propiedades del Acabado:

Clase de Acabado:

### Especificación

Liso Brillante

### Norma

Brillo (60°):

90 % +/-5% Refl. a 60°

ASTM-D 523

Adherencia:

100%

ASTM-D3359

Impacto Directo (lb.plg):

=>50 cm-Kg Ø 15.9mm

ASTM D-2794

Impacto Inverso (lb.plg):

=>50 cm-Kg Ø 15.9mm

ASTM D-2794

Mandril Cónico (mm.):

100%

ASTM D-522

Dureza Lápiz:

Mínimo 2H

ASTM D-3363

Niebla salina:

Mínimo 500 hrs

ASTM B117-03

Resistencia al MEK:

=>100 Frotaciones

IC101

Embutición:

=>50 mm

ISO 1520

\*\*\*Condiciones de prueba: Las pruebas fueron desarrolladas sobre probetas de acero bonder 26S-60 OC desengrasadas de 0.6mm de espesor, con aplicación tipo corona hasta un espesor promedio de 70µm +/- 5µm.

Toda la información contenida en este BOLETIN TECNICO corresponde a los resultados obtenidos en los laboratorios del fabricante de los recubrimientos en polvo.®. Los resultados pueden variar para otras condiciones específicas de aplicación.

Para más información consulte con nuestro Departamento Técnico.

**INEDUR®: Recubrimientos Top Coat**

Rev: Marzo 2025